

Manual de instruções do produto
Sistema de Laminação Frente e Verso Matrix MX-530 DP

MATRIX[®] 530 DUPLEX



O Matrix foi concebido para ser de fácil utilização, no entanto recomendamos vivamente que tome alguns minutos para ler este manual com vista a garantir um funcionamento correto.

Mantenha este manual para futura referência.

Índice

Página 3 - Introdução

Página 4 - Instruções de segurança e requisitos ambientais

Página 5 - Painel de controlo e ecrã do mostrador

Página 6 - Laminação de Lado Único, Laminação Frente e Verso e Painel de controlo de plastificação

Página 7-9 - Laminação de Lado Único

Página 10-13 - Laminação Frente e Verso

Página 14-17 - Plastificação

Página 18 - Configuração dos ângulos das rodas

Página 19 - Garantia e utilização incorreta

Especificações

MX-530DP

Velocidade de Laminação máx. (m/ft/min)	10m/33ft
Largura da Película de Laminação (mm/polegadas)	500mm/20"
Espessura do Papel (gsm/lbs)	100 +/-68lbs +
Largura Máxima da Folha (mm/polegadas)	550mm/22"
Tempo de Aquecimento (mins)	10
Intervalo de Temperatura (°C/ °F)	0-140°C/32-284°F
Abastecimento de Energia (V)	220/240
Fornecimento de Energia Necessário (Amperes)	32
Consumo de Energia (W)	4500
Dimensões Globais - Largura (mm/polegadas)	900 mm/35"
Dimensões Gerais - Profundidade x Altura (mm/polegadas)	2050x1400/81x55"
Peso Bruto da Máquina (kg/lbs)	250kg/551lbs
Garantia	1 ano

Introdução

Obrigado por adquirir a laminadora Matrix Duplex.

O Matrix Duplex é um sistema de laminação frente e verso de elevado desempenho com uma estrutura forte e construído para durar.

Por favor leia estas instruções cuidadosamente antes de começar a utilizar o sistema para garantir que obtém os melhores resultados e é competente durante o funcionamento.

Se tiver algum problema, por favor contacte-nos e teremos todo o gosto em ajudá-lo.



Instruções de segurança

- Por favor, garanta que as voltagens da fonte de alimentação que está a utilizar correspondem às voltagens de trabalho nominal antes de operar o sistema
- A fonte de alimentação deverá estar fechada para o sistema para uma utilização conveniente
- A fonte de alimentação deverá fornecer uma fiável ligação protetora à terra
- Este sistema deverá ser ligado à terra de forma fiável com vista a garantir a segurança do sistema durante a operação
- Apenas os operadores deste sistema deverão operar os componentes/controlos elétricos ou de movimento
- Por favor, não utilize cabos ou tomadas danificados
- Por favor, mantenha as crianças afastadas para que não toquem nem operem este sistema
- Por favor, não vaporize água ou outro líquido sobre o sistema, caso contrário poderá ocorrer um choque elétrico ou avarias na máquina
- Por favor, não substitua cabos ou fichas sozinho, não coloque objetos pesados sobre as linhas elétricas, uma vez que isto poderá causar choques elétricos
- Durante a utilização, por favor garanta que roupas, gravatas, cabelo, colares, etc. não se encontram próximos do sistema, caso contrário poderão ocorrer ferimentos
- Por favor, não coloque rebarbas, lâminas afiadas ou materiais demasiado grossos sobre os dois rolamentos revestidos de borracha (por exemplo, ferramentas, réguas e facas, etc.)
- Não corte películas adesivas diretamente sobre as superfícies dos rolamentos revestidos de borracha para evitar danos
- Por favor, desligue o sistema após a laminação para evitar uma utilização incorreta
- No final do dia de trabalho, abra sempre os rolamentos para garantir que não ocorrem quaisquer marcas planas ou distorções
- Quando precisar de deslocar este sistema, por favor desligue o interruptor de alimentação e puxe as fichas
- Por favor, tenha cuidado com a localização das rodas durante a movimentação ou operação do sistema para evitar lesões nos pés
- Certifique-se sempre que o sistema está posicionado sobre um piso plano e nivelado
- Por favor, desligue a fonte de alimentação (puxe o cabo de alimentação) quando o sistema não for utilizado por longos períodos de tempo
- Por favor, tenha cuidado com o pedal quando operar e movimentar o sistema. Visto que esta situação poderia resultar num perigo de queda

Requisitos ambientais

- Temperatura ambiente 10°C - 60°C / 50°F - 140°F, humidade 30% - 80%, Humidade ideal 55%
- Poeira - Devido à aderência estática da película, deverá manter o ambiente limpo, é fornecida uma tampa protetora anti-poeira com o sistema
- Por favor, não mantenha os sistemas sob a luz solar direta
- Por favor, não mantenha o sistema em ou em torno de áreas poeirentas
- Deverá ser mantido espaço suficiente em torno do sistema para garantir uma aplicação segura e eficaz. As áreas de suporte mínimas são 2,5 x 3m / 8x10ft

O Painel de Controlo - Laminação de Lado Único

Ecrã do mostrador

Botão de função

5 Botões de memória

Configuração da Temperatura**



Botão de configuração da velocidade

Botão de paragem

Configuração do comprimento do papel

Botão de afinação para posição de corte

Configuração de antienrugamento

Botão de avanço

Botão de avanço lento*

Botão de rotação inversa*

* Funções somente com pedal

** As configurações de temperatura também são utilizadas para percorrer as informações do ecrã de configuração

O Ecrã do Mostrador

Memória

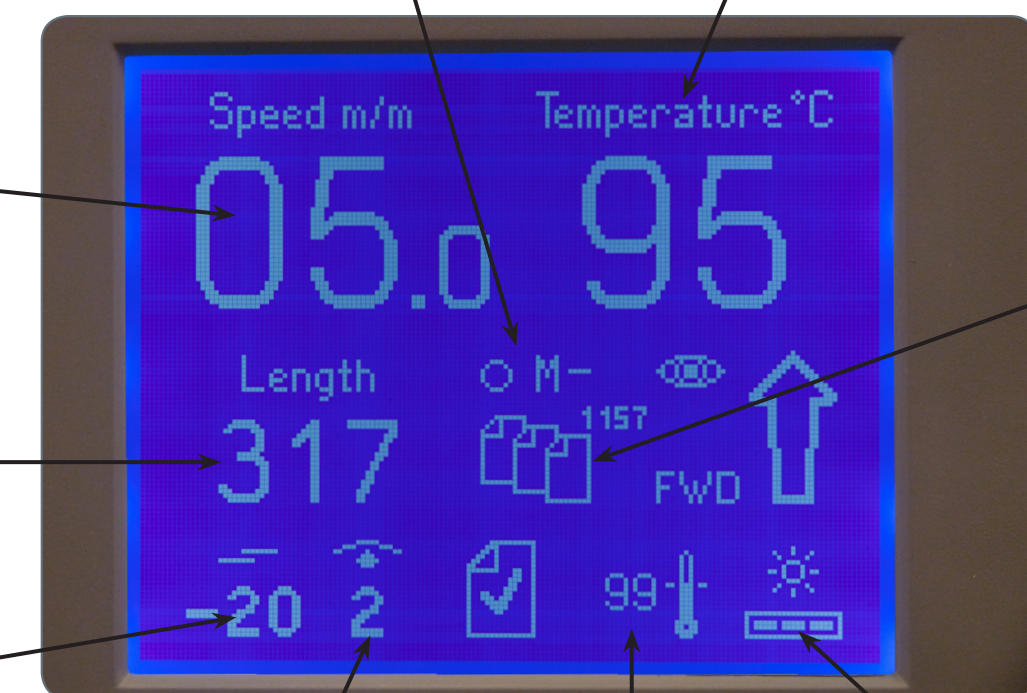
Temperatura programada

Velocidade de funcionamento

Contador de folhas

Comprimento da Folha

Ajuste da divisão de folha



Configuração de antienrugamento (0-6)

Temperatura atual

Brilho do ecrã

As configurações citadas são apenas uma referência e poderão necessitar de ajustes, dependendo do stock utilizado e da quantidade de tinteiro utilizada nas impressões

O Painel de Controlo - Laminação de Lado Único



O Painel de Controlo - Laminação de Lado Único



O Painel de Controlo - **Plastificação** Sem função de separação de película



Laminação de Lado Único



1. Colocar o sistema próximo de uma tomada de 32 amperes adequada e ligá-lo à rede elétrica.



2. Ligar o aparelho.



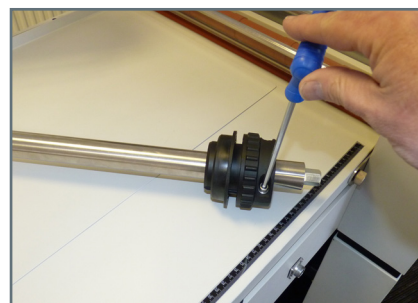
3. O ecrã é exibido.



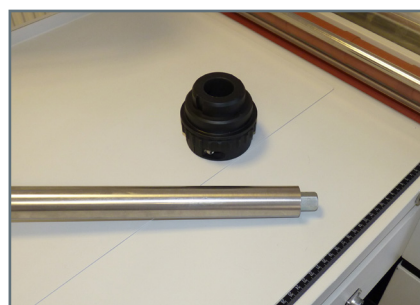
4. Configurar a temperatura, comprimento da folha e configuração de antienrugamento.



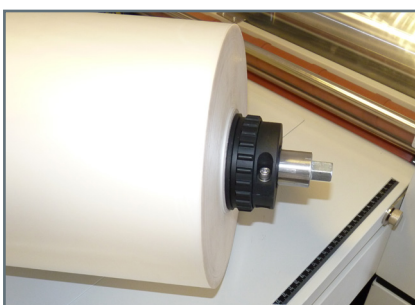
5. Remover a película do mandril.



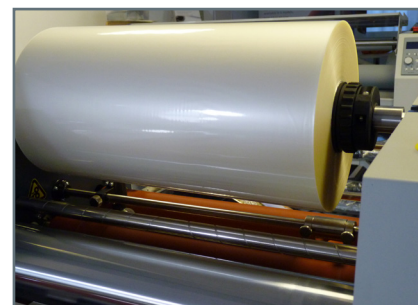
6. Usando a chave Allen, soltar os parafusos no adaptador central.



7. Remover um adaptador central.



8. Deslizar a película para dentro do mandril e centralizar, substituir o adaptador central.



9. Colocar a película e o mandril de volta no sistema.

Continua...



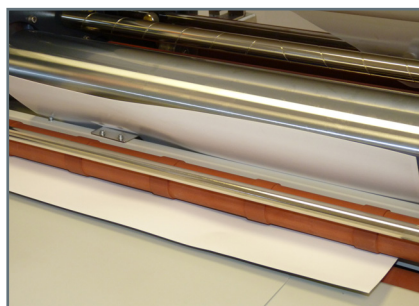
10. Garantir que a película surge da parte inferior do rolamento.



11. Configurar o dispositivo antienrugamento na posição zero e garantir que ambos os rolamentos de laminação e tração estão em posição levantada.



12. Pressionar o rolamento de borracha para a porta elevatória e deslizar em impressão simples, garantir que passa pelo dispositivo antienrugamento e pelos rolamentos de tração.



13. Deslizar a segunda impressão em preto em torno do rolamento de laminação de aço, através do dispositivo antienrugamento e nos rolamentos de tração.



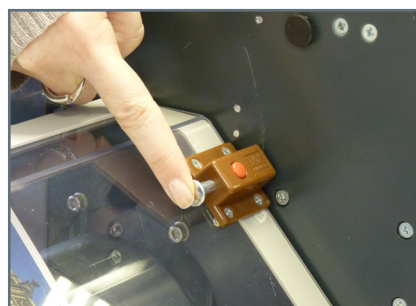
14. Passar a película por baixo da barra-guia e sobre o rolamento de laminação de aço.



15. Imprimir a segunda impressão programada na película.



16. Substituir o protetor.



17. Garantir que o microinterruptor está bem colocado, caso contrário o sistema não irá funcionar.

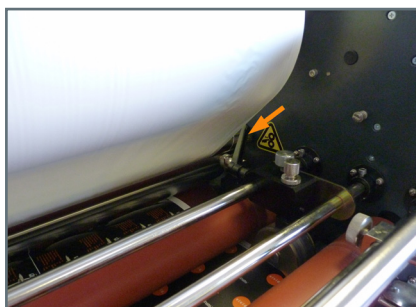


18. Pressionar o botão do rolamento de laminação. O rolamento irá descer e a luz deverá acender.

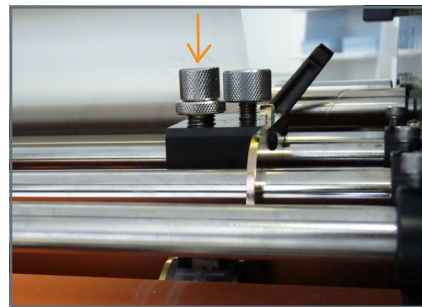
Continua...



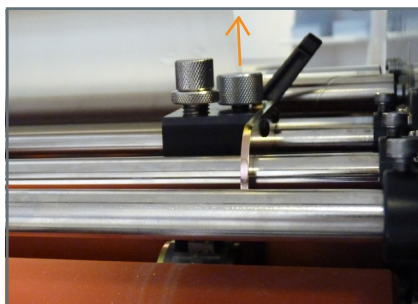
19. Pressionar o botão do rolamento de tração. O rolamento irá descer e a luz deverá acender.



20. Alinhar a unidade de perfuração.



21. Garantir que a roda de perfuração da película superior está selecionada. Girar no sentido dos ponteiros do relógio.



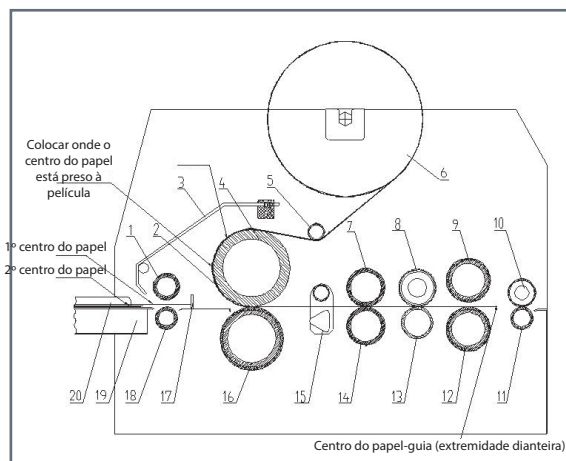
22. Garantir que a roda de perfuração da película inferior está selecionada. Girar no sentido contrário aos ponteiros do relógio.



23. Colocar a roda-guia para o lado oposto da folha a partir da roda de perfuração.



24. Pressionar o botão de avanço e selecionar uma velocidade lenta (0.5-2.0m/m) para carregar.



1. Rolamento de alimentação de papel superior. 2. Papel-guia (extremidade).
3. Protetor dianteiro. 4. Rolamento de laminação em aço.
5. Barra-guia. 6. Película do rolamento de laminação.
7. Rolamento de tração superior.
8. Roda de perfuração. 9. Rolamento de divisão superior.
10. Roda-guia. 11. Rolamento inferior para roda-guia.
12. Rolamento de divisão inferior.
13. Rolamento de apoio à roda de perfuração.
14. Rolamento de tração inferior. 15. Dispositivo antienrugamento.
16. Rolamento de laminação de borracha dianteiro inferior.
17. Paragem de papel. 18. Rolamento de alimentação de papel inferior.
19. Painel operacional dianteiro. 20. Placa de apoio de papel.

Laminação Frente e Verso



1. Pressionar o botão de configuração uma vez. Utilizar os botões da temperatura para selecionar o modo "lado único".



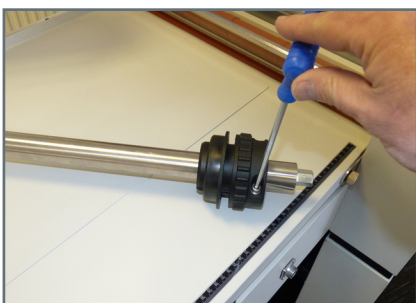
2. Utilizar os botões de aumento e diminuição de temperatura para selecionar a temperatura relevante para os rolos de laminação superior e inferior.



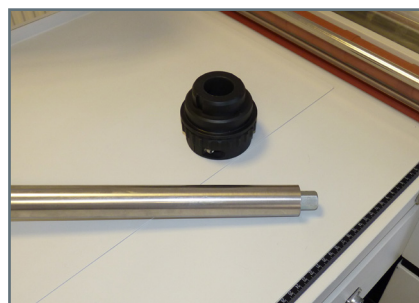
3. Pressionar para baixo a alavanca de desbloqueio da unidade da película inferior.



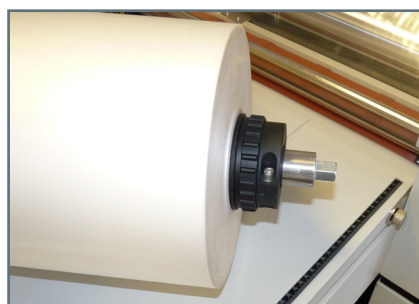
4. Puxar a unidade da película inferior na sua direção.



5. Remover a película do mandril e soltar os colares centrais.



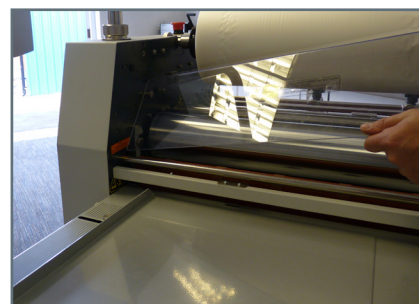
6. Remover os colares centrais.



7. Inserir o rolamento de película.

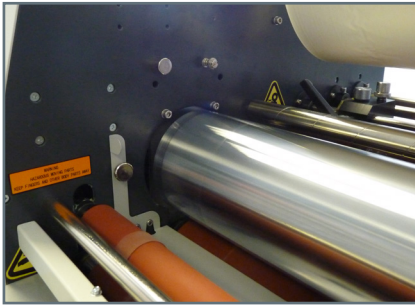


8. Introduzir a película sobre a barra inferior, conforme indicado. Empurrar a unidade da película inferior em direção à máquina principal e travar na posição certa.

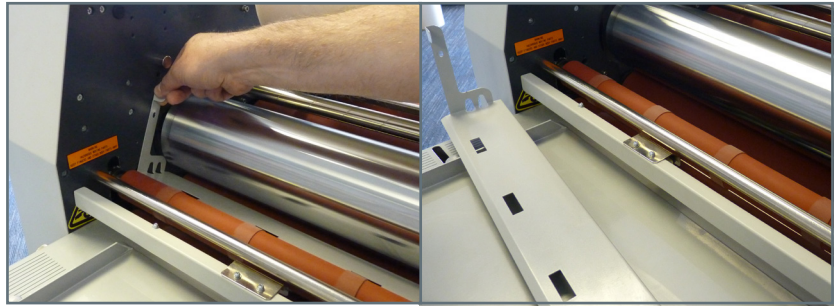


9. Remover o protetor do rolamento.

Continua...



10. Remover os parafusos de orelhas.



11. Levantar e remover a placa da porta elevatória, conforme indicado.



12. Pressionar para baixo um cartão alimentador em torno do rolamento de laminação inferior.



13. Isolar a película inferior até ao cartão alimentador.

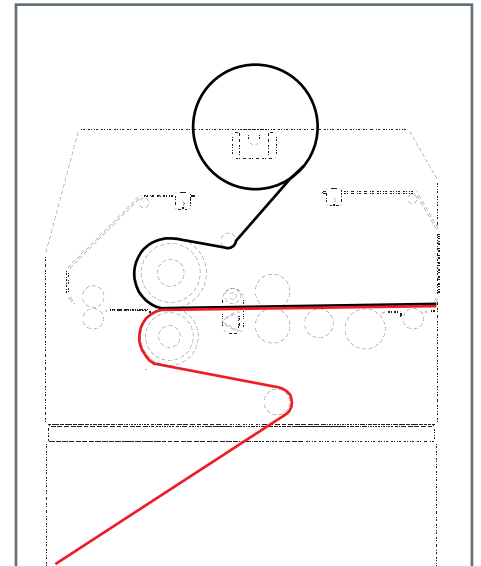
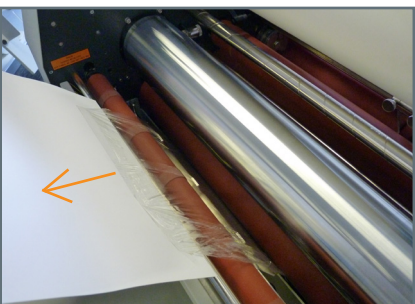
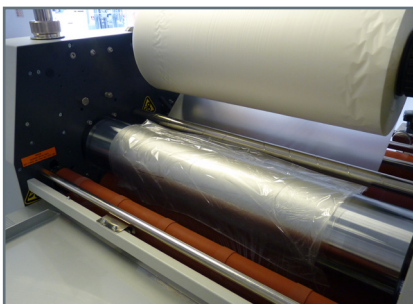


DIAGRAMA DE INTRODUÇÃO

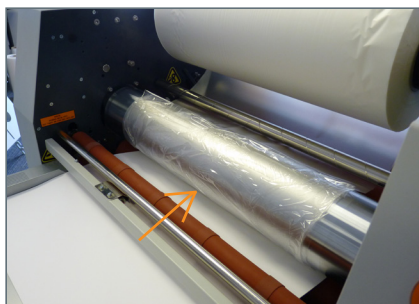


14. Puxar o cartão alimentador novamente em direção à parte da frente do sistema, conforme indicado.

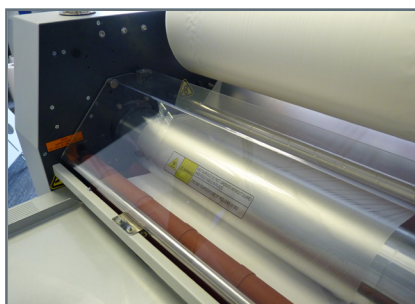


15. Introduzir a película superior conforme indicado para a laminação de lado único (Página 8).

Continua...



16. Sobrepor as películas superior e inferior e empurrar uma peça de cartão através da parte estreita dos rolos para carregar, conforme indicado.



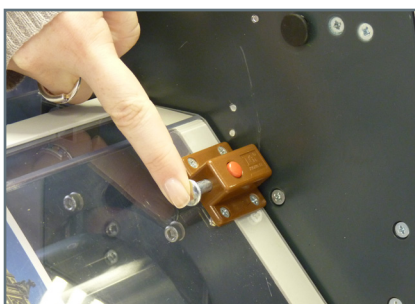
17. Substituir o protetor.



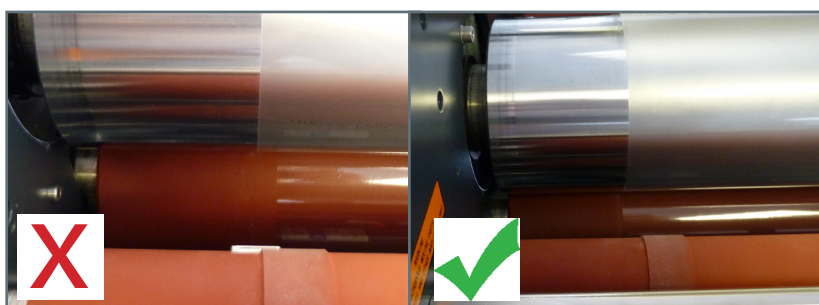
18. Pressionar o botão do rolamento de laminação na unidade de controlo pneumático. O rolamento irá descer e a luz deverá acender.



19. Pressionar o botão do rolamento de tração na unidade de controlo pneumático. O rolamento irá descer e a luz deverá acender.

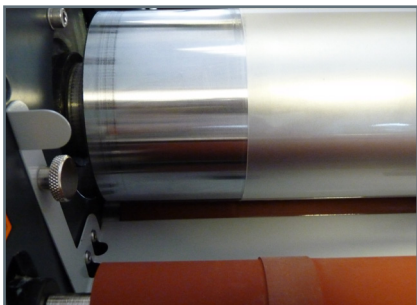


20. Garantir que o microinterruptor está bem colocado, caso contrário a máquina não irá funcionar.



21. Garantir que as películas superior e inferior estão corretamente alinhadas.

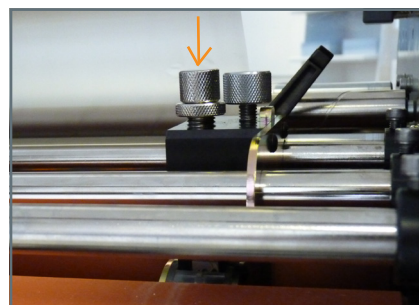
Continua...



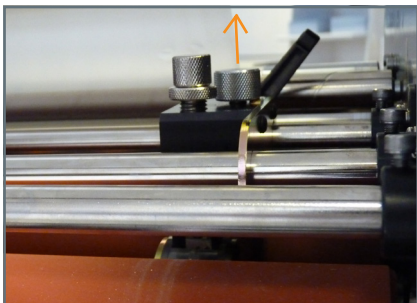
22. Substituir a placa da porta de alimentação e os parafusos de fixação.



23. Alinhar a unidade de perfuração.



24. Garantir que a roda de perfuração da película superior está selecionada. Girar no sentido dos ponteiros do relógio.



25. Garantir que a roda de perfuração da película inferior está selecionada. Girar no sentido contrário aos ponteiros do relógio.



26. Pressionar o botão de avanço e selecionar uma velocidade lenta para carregar.



27. Ajustar a pressão do rolamento de laminação, conforme exigido. Pressão recomendada entre 6-8 bar.



28. Ajustar o rolamento de tração, conforme exigido. Pressão recomendada entre 3-5 bar.

Plastificação



1. Pressionar o botão de configuração uma vez. Utilizar os botões da temperatura para selecionar o modo "plastificação".



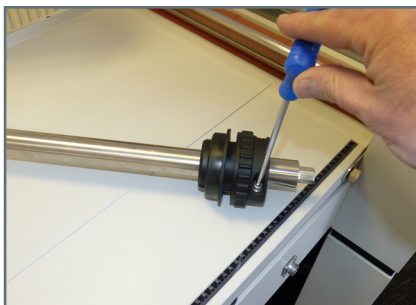
2. Utilizar os botões de aumento e diminuição de temperatura para selecionar a temperatura relevante para os rolamentos de laminação superior e inferior.



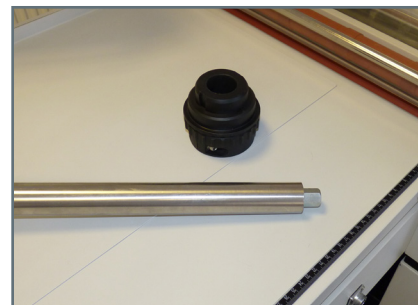
3. Pressionar para baixo a alavanca de desbloqueio da unidade da película inferior.



4. Puxar a unidade da película inferior na sua direção.



5. Remover a película do mandril e soltar os colares centrais.



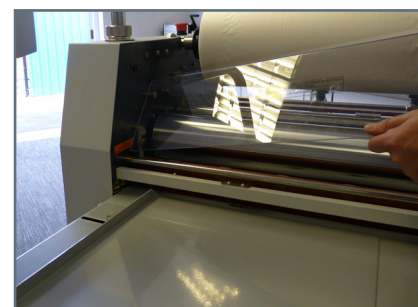
6. Remover os colares centrais.



7. Inserir o rolamento de película.



8. Introduzir a película sobre a barra inferior, conforme indicado. Empurrar a unidade da película inferior em direção ao sistema principal e travar na posição certa.

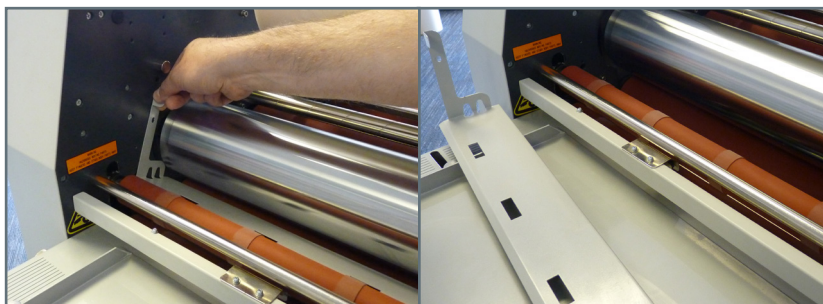


9. Remover o protetor do rolamento.

Continua...



10. Remover os parafusos de orelhas.



11. Levantar e remover a placa da porta elevatória, conforme indicado.



12. Pressionar para baixo um cartão alimentador em torno do rolamento de laminação inferior.



13. Isolar a película inferior até ao cartão alimentador.

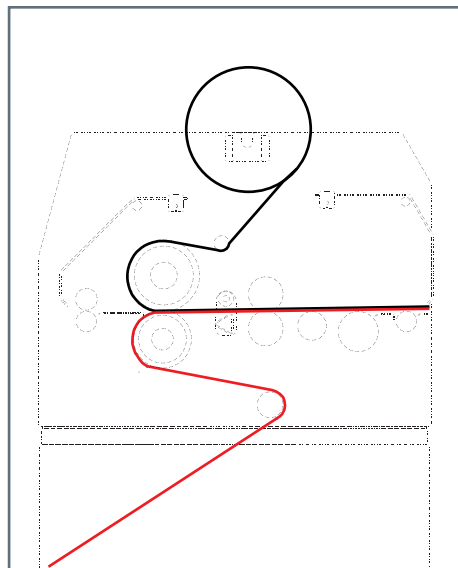
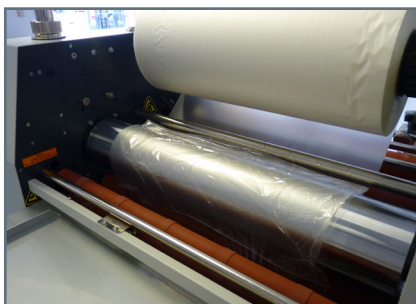


DIAGRAMA DE INTRODUÇÃO

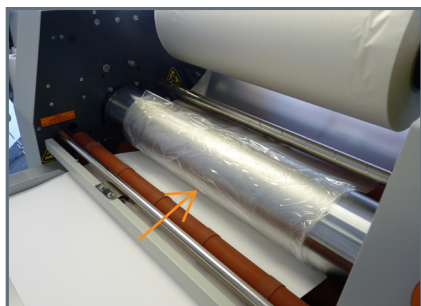


14. Puxar o cartão alimentador novamente em direção à parte da frente do sistema, conforme indicado.

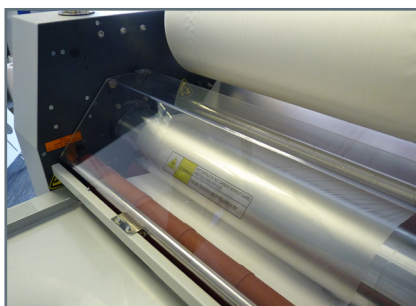


15. Introduzir a película superior conforme indicado para a laminação de lado único (Página 8).

Continua...



16. Sobrepor as películas superior e inferior e empurrar uma peça de cartão através da parte estreita dos rolos para carregar, conforme indicado.



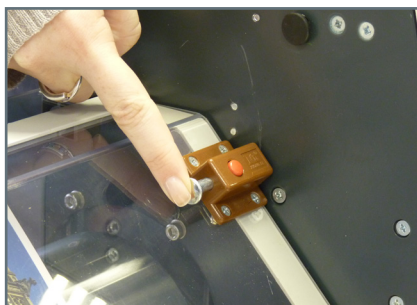
17. Substituir o protetor.



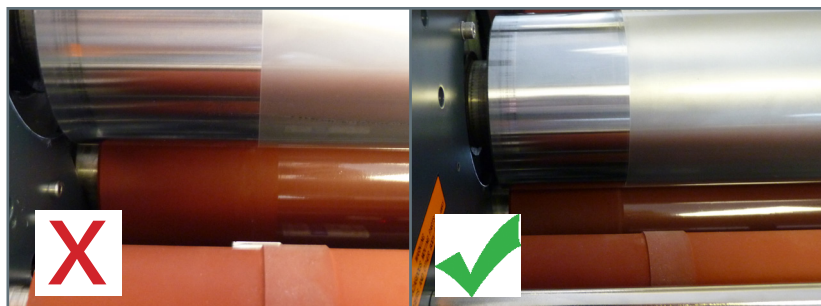
18. Pressionar o botão do rolamento de laminação. O rolamento irá descer e a luz deverá acender.



19. Pressionar o botão do rolamento de tração. O rolamento irá descer e a luz deverá acender.

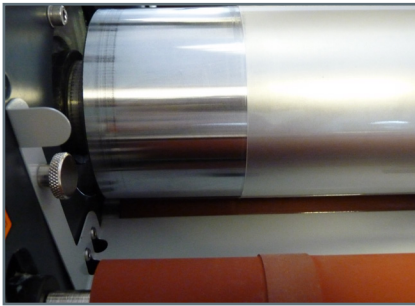


20. Garantir que o microinterruptor está bem colocado, caso contrário a máquina não irá funcionar.



21. Garantir que as películas superior e inferior estão corretamente alinhadas.

Continua...



22. Substituir a placa da porta de alimentação e os parafusos de fixação.



23. Alinhar a unidade de perfuração.



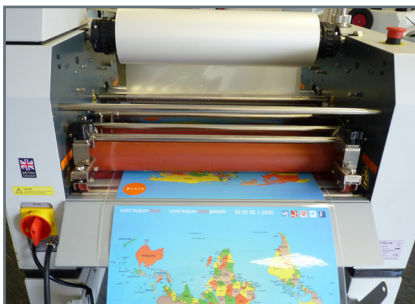
24. Pressionar o botão de avanço e selecionar uma velocidade lenta para carregar.



25. Ajustar a pressão do rolamento de laminação, conforme exigido. Pressão recomendada entre 6-8 bar.

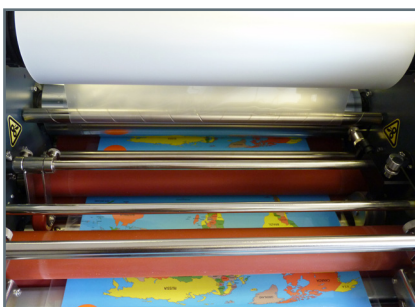


26. Ajustar o rolamento de tração, conforme exigido. Pressão recomendada entre 3-5 bar.



Pressionar para a frente. A imagem mostra como o meio carregado deverá estar quando alimenta a laminadora.

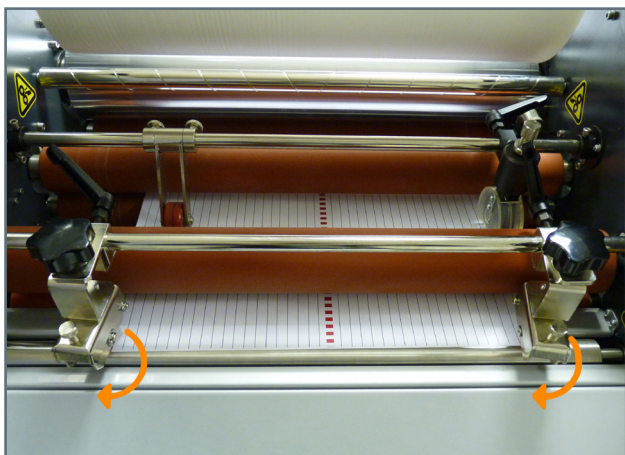
NOTA: Os rolamentos de separação estarão desligados quando em modo de plastificação.



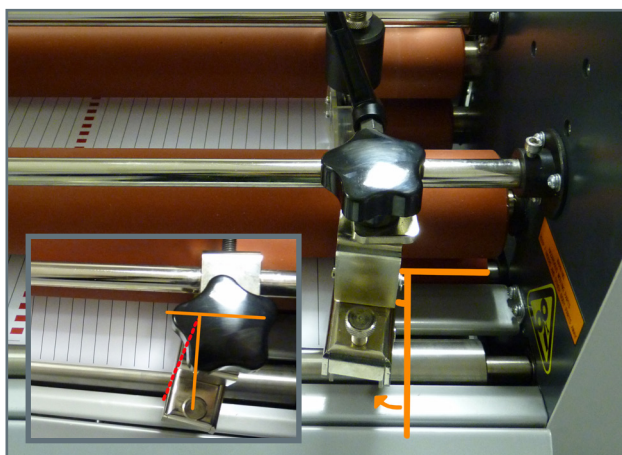
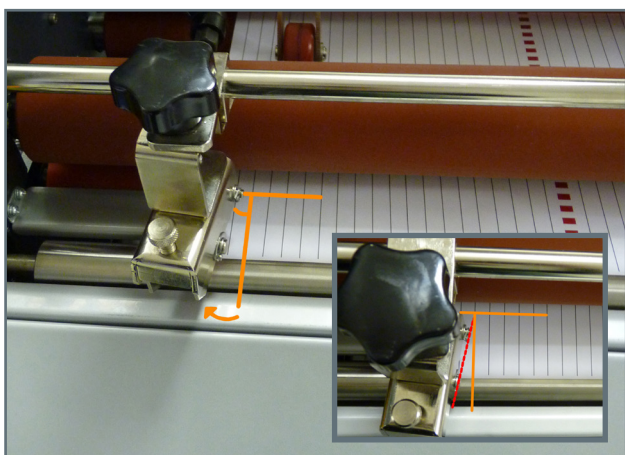
Configuração dos ângulos das rodas

Para uma separação de folha bem-sucedida, é importante que o ângulo das rodas traseiras esteja corretamente colocado.

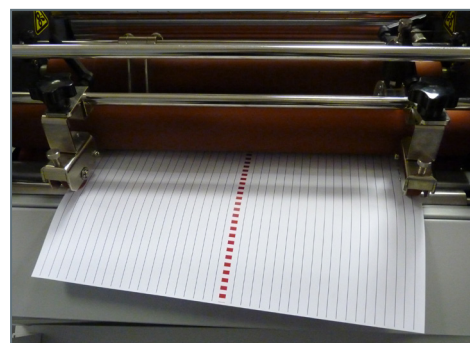
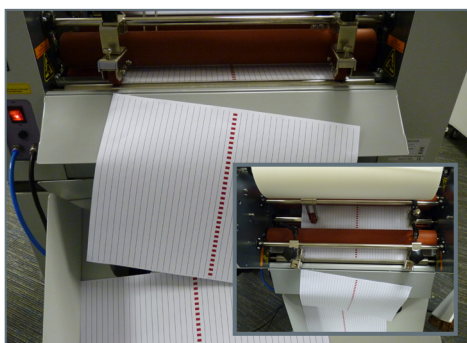
Tamanhos e espessuras de papel diferentes necessitarão de configurações diferentes.



1. Colocar as rodas em cada extremidade da folha laminada, conforme indicado.



2. Garantir que foi definido um ângulo suficiente para cada roda. NOTA: AS RODAS PRECISAM ESTAR INCLINADAS LONGE DA RODA DE PERFURAÇÃO.



3. A folha deverá alimentar e separar, conforme indicado acima.

Não são necessárias quaisquer rodas para plastificação

Garantia e utilização incorreta

INFORMAÇÃO IMPORTANTE

A sua Laminadora Matrix deverá chegar-lhe em perfeitas condições e tem garantia de 1 Ano a partir da data de compra, cobrindo peças com defeito e desgaste geral; não cobre bloqueios de película, encravamentos ou outros erros relacionados com o operador, que seriam imputáveis.

Os rolamentos da sua Laminadora Matrix estão cobertos contra defeitos de fabrico, mas a garantia não cobre quaisquer danos causados por uso indevido do operador.

A sua garantia ficará nula se o Sistema tiver sido modificado por terceiros não aprovados pelo fabricante (Vivid Laminating Technologies) para realizar tais alterações.

E&O.E

Instruções Originais

Vivid Laminating Technologies Ltd
St Georges House, Whitwick Road, Coalville, Leicestershire LE67 3FA England

